

FAGUS AZ PRAHA s.r.o.

Lohenická 607,

19017 Praha 9 – Vinoř

Tel.+420283092303. Fax:+420283092333. E-mail: info@fagusaz.stromc.cz.

www.fagusaz.cz

**Označení výrobku: FEYCOZINK 515–2K EP- základ
se zinkovým prachem**

<u>Popis výrobku:</u>	Dvousložkový epoxidový základ se zinkovým prachem obsahující rozpouštědla
Oblast použití:	Mnohostranně použitelná vysoce pigmentovaná základní nátěrová hmota s ochranou proti korozi na běžné ocelové konstrukce, ve výrobě vagónů, výrobě potrubí, zařízení pro petrochemii a ve vodním stavitelství (těžební šneky nebo zařízení, štětové stěny), chemická zařízení.
Vlastnosti:	Velmi vysoká ochrana proti korozi, výborná přilnavost na tryskanou ocel. Odpovídá požadavkům TL 918 300, list 87 Německých drah, a.s.
Odolnost:	Vytvrzený materiál je odolný proti počasí a vodě, velmi odolný proti mechanické zátěži. Tepelně odolný od -50°C do +400°C při suchém teple, při vlhkém teple do +50°C .
Barevné odstíny:	Šedý nebo červenavý
Stupeň lesku:	Hedvábný mat

Technické údaje:

Uvedené hodnoty platí pro odstín šedý (7712). U ostatních odstínů se mohou údaje lišit.

	<u>Lak</u>	<u>Tvrdidlo (115-514-2)</u>	<u>Směs</u>
Obsah pevných částic:	cca. 87%	cca. 40%	cca. 83%
Objem pevných částic:	cca. 52%	cca. 40%	cca. 51%
Hustota:	cca. 2,82 g/ml	cca. 0,94 g/ml	cca.2,67g/ml
Dodávaná viskozita při 20°C	cca. 30 dPas	cca. 40 s v pohárku 4 mm DIN 53 211	
Teoretická vydatnost: při 80 µm suché tl. vrstvy:	cca. 3,6 m ² /kg → cca.278 g/m ²	Praktická vydatnost je podle druhu aplikace, tvaru, drsnosti podkladu	

a podle podmínek zpracování nižší

Směrnice Decopaint (chem.VOC-objem, příp.LMV 2005):

Směrnice EU 2004/42/EG (Kat. j-Lb: 500g/l/St.II),
max. obsah 485 g/l VOC s max. 5% ředidla.

Skladování (10-30°C): 12 měsíců v originálních uzavřených nádobách

Zpracování

Předběžná úprava podkladu: **Všeobecně:** podklad musí být čistý, suchý, bez prachu, rzi, olejů a mastnot.
Staré nátěry: beze zbytku odstranit, pevné staré nátěry dobře obrousit
Ocelový podklad musí být pro lakování připraven podle DIN EN ISO 12944-4 – odstranit produkty koroze i jakékoliv cizí substance. Zbytky sváření (perly, sváry) se musí obrousit podle DIN EN ISO 14879-1
Ocel: pískovat podle normy stupně čistoty Sa 2^{1/2} dle EN ISO 12944-4 se střední hloubkou vrypu Rys (RZ) ≥ 50 μm příp. „střed (G)“ podle DIN EN ISO 8503-2
Během přípravy povrchu, nanášení nátěru a doby vytvrzení musí být dodržen rozdíl mezi rosným bodem (min.3°C/3K). Pokud nemůže v krátké době (24 hod) po broušení následovat aplikace základu, musí být zajištěno, že během čekací doby bude dodržena relativní vlhkost pod 50%.
V případě pochybností je třeba provést zkoušku na soli, příp. nečistoty rozpustné ve vodě (podle EN ISO 8502-6 a EN ISO 8502-9).

Míchání: Kmenové komponenty dobře promíchat, potom přidat tvrdidlo a pokud možno s elektrickou míchačkou důkladně promíchat i u dna a stěn.

Tvrdidlo: Tvrdidlo FEYCOZINK 115-515-2 - standartní
Tvrdidlo FEYCOZINK 115-515-1 -rychlé

Doba zpracovatelnosti: 8 hodin při 20°C a 65% relativní vlhkosti

Poměr míchání: Kmen : tvrdidlo
12 : 1 podle váhy
4 : 1 podle objemu

Ředidlo: 110-500 EP-Speciální ředidlo
110-601 Univerzální ředidlo rychlé
110-602 Univerzální ředidlo normální
110-603 Univerzální ředidlo pomalé - airless
bez aromatů:
110-611 Univerzální ředidlo rychlé

Pozor! Nejprve dobře promíchat oba komponenty a teprve potom přidat potřebné ředidlo (max. 10 %)

Doporučené tloušťky suché vrstvy:

40 – 60 µm pro vnitřní použití
60 – 100 µm pro vnější použití
max. 120 µm.

Podmínky pro zpracování:

Nezpracovávat při teplotách nižších než +10°C.
Optimální teplota zpracování je +15 - +25°C. Teplota povrchu musí být nejméně 3°C nad rosným bodem okolního vzduchu.

Aplikace:	Štětec /váleček	Stříkání, tlak vzduchu	Stříkání airless
Přídavek ředidla	0 – 5 %	cca. 5 - 10%	3 - 5 %
Tryska		1,8 – 2,2 mm	0,38 – 0,53 mm
Tlak		3 – 5 bar	> 180 bar

Zasychání na vzduchu: SZ=stupeň zasychání podle DIN 53150	na prach (SZ 1)	na uchopení (SZ 4)	možno přelakovat (SZ 6)	proschlý	plně vytvrzený
Tvrdidlo 115-515-2	20-30min.	45-60min.	2 – 3 hod.	cca.12hod.	7 dní
Tvrdidlo 115-515-1	10-15min.	30-45 min.	cca. 1 hod.	6-8 hod.	7 dní

Doby zasychání jsou výsledkem zkoušek při 20°C a 65% relativní vlhkosti vzduchu a tloušťce suché vrstvy cca 50µm

Zasychání v sušárně do 60°C možné	Vytékání cca. 15 min.
-----------------------------------	-----------------------

Čištění nářadí:

Příslušné ředidlo nebo mycí ředidlo 110.201

Zvláštní pokyny

Při použití tohoto výrobku dbejte prosím na:

- údaje v příslušném bezpečnostním listu EU
- zákonné předpisy pro zacházení s nebezpečnými látkami
- předpisy odborových (profesních) organizací

Tyto údaje odpovídají stávajícímu stavu našich znalostí a mají informovat o našich výrobcích a možnostech jejich použití. Nemohou zajistit určité vlastnosti výrobku a vhodnost jeho použití pro konkrétní účel. Prodejci a uživatelé musí proto sami zodpovědně posoudit vhodnost našich výrobků podle nároků a podmínek.